

PUB-NO: JP405092657A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 05092657 A

TITLE: LASER MARKING METHOD AND MOLDED PRODUCT SUBJECTED TO LASER MARKING

PUBN-DATE: April 16, 1993

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

OHACHI, YOSHINORI

TOMITA, HISASHI

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

POLYPLASTICS CO

APPL-NO: JP03255205

APPL-DATE: October 2, 1991

INT-CL (IPC): B41M 5/24; B29C 59/16; B41M 5/26

ABSTRACT:

PURPOSE: To provide a laser marking method for applying a sharp mark such as a character or a sign to the surface of a resin molded product or a molded product coated with a resin using laser beam.

CONSTITUTION: Laser beam is applied to the surface of a molded product composed of a thermoplastic resin composition containing 0.01-1.0wt.% of carbon black or to the surface of the molded product coated with the resin composition to perform marking.

COPYRIGHT: (C)1993,JPO&Japio

(19)日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11)特許出願公開番号

特開平5-92657

(43)公開日 平成5年(1993)4月16日

(51)Int.Cl. ⁵	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
B 4 1 M 5/24		8305-2H		
B 2 9 C 59/16		9156-4F		
B 4 1 M 5/26		8305-2H	B 4 1 M 5/ 26	V

審査請求 未請求 請求項の数5(全 6 頁)

(21)出願番号 特願平3-255205

(22)出願日 平成3年(1991)10月2日

(71)出願人 390006323

ポリプラスチックス株式会社

大阪府大阪市中央区安土町2丁目3番13号

(72)発明者 大鉢 義典

静岡県富士宮市淀平町936

(72)発明者 富田 久

静岡県庵原郡富士川町木島312

(74)代理人 弁理士 古谷 馨 (外3名)

(54)【発明の名称】 レーザーマーキング方法及びレーザーマーキングされた成形品

(57)【要約】

【目的】 レーザー光を利用して樹脂成形品または樹脂により被覆された成形品の表面に鮮明な文字、記号等のマークを付与するレーザーマーキング方法を提供する。

【構成】 カーボンブラックを0.01~1.0重量%含有する熱可塑性樹脂組成物からなる成形品もしくは該樹脂組成物によって被覆された成形品の表面に、レーザー光を照射してマーキングを行う。

【特許請求の範囲】

【請求項1】 カーボンブラックを0.01~1.0 重量%含有する熱可塑性樹脂組成物からなる成形品もしくは該樹脂組成物によって被覆された成形品の表面に、レーザー光を照射してマーキングを行うことを特徴とするレーザーマーキング方法。

【請求項2】 熱可塑性樹脂組成物が更に粉粒状又は板状の無機充填剤を含有するものである請求項1記載のレーザーマーキング方法。

【請求項3】 レーザー光源として、スキャン式のNd: YAG レーザーを用いてマーキングを行う請求項1又は2記載のレーザーマーキング方法。

【請求項4】 樹脂組成物を構成する熱可塑性樹脂が、ポリアセタール樹脂又は熱可塑性ポリエステル樹脂を主体とするものである請求項1~3のいずれか1項記載のレーザーマーキング方法。

【請求項5】 請求項1~4のいずれか1項記載のレーザーマーキング方法によってマーキングの行われた成形品。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、レーザー光を利用して樹脂成形品または樹脂により被覆された成形品の表面に鮮明な文字、記号等のマークを付与するレーザーマーキング方法およびこれによって良好なマーキングが行われた成形品に関する。

【0002】

【従来の技術及び発明が解決しようとする課題】樹脂成形品あるいは樹脂で被覆された成形品の表面に所望の文字、記号、図柄等のマーキングを行う方法として、従来より熱硬化性インキを用いた印刷が一般的に行われてきたが、この方法ではマーキングに時間がかかり、また樹脂成形品の表面は一般に化学的活性が乏しいためインキの密着性が不足し、耐久性の優れたマーキングを行うことが困難である等の問題があった。これに対し、再現性良く簡便かつ高速にマーキングを行う方法として、レーザー光を利用して文字、記号等のマーキングを行うレーザーマーキング法が提案され、最近、注目を集めている。例えば、レーザー光を照射してマーキングを行うにあたり、成形品材料に、染料と珪素含有無機化合物または珪素を含有する染料を添加する方法（特開昭56-14995号公報）、金属珪酸塩等の放射線吸収性物質を添加する方法（特開昭59-118926号公報）、無機質充填剤として水和アルミナを20%以上添加する方法（特開昭59-187050号公報）、磷酸塩を含む顔料を添加する方法（特開平2-204888号公報）、非黒色の無機鉛化合物を添加する方法（特開平2-48984号公報）、非白色のチタン酸金属塩を添加する方法（特開平3-10884号公報）、黒色有機染料を添加する方法（特開昭60-47065号公報）、黄色の酸化鉄を含有させる方法（特開昭60-1554

93号公報）、金属水酸化物または/及び金属含水化合物と着色剤を含有させる方法（特開昭60-166488号公報）等がある。これらの方法はいずれも、照射するレーザー光を選択的に吸収する特定の物質を添加してなる樹脂成形品にレーザー光を照射することにより、レーザー光を照射した部分を局所的に加熱し、樹脂表層部の添加物あるいは樹脂に融解、気化、炭化等の熱的な変化を起こさせることによりマーキングを行うものである。従って、得られるマーキング文字は、一般的に、添加物あるいは樹脂の融解または気化によって生じる凹状の蝕刻文字かあるいは添加物の炭化によって生じる黒色系の焦げた状態の文字のいずれかになる。ところが、このようにして得られたマーキング文字は、コントラストが不十分で識別しにくいばかりか、マーキング時に気化した添加物あるいは局所的な燃焼、炭化による樹脂残渣が飛散し、マーキング部周辺を汚染するという欠点を有し、電気・電子部品のように埃をきらう部品においては、かかる汚染が、結線不良や接点汚染の原因になることもあるという問題があった。また、飛散した添加物あるいは樹脂等がレーザー光をさえぎり、マーキングミスの原因となることもある。

【0003】

【課題を解決するための手段】本発明者は、このような従来技術の課題を解決するために鋭意研究した結果、特定範囲の低濃度のカーボンブラックを含有する熱可塑性樹脂組成物からなる成形品にレーザー光を照射した場合には、前記の問題が生じることなく鮮明なコントラストを持ったマーキングが可能であることを見出し、本発明に到達した。即ち、本発明は

カーボンブラックを0.01~1.0 重量%含有する熱可塑性樹脂組成物からなる成形品もしくは該樹脂組成物によって被覆された成形品の表面に、レーザー光を照射してマーキングを行うことを特徴とするレーザーマーキング方法、及びかかるレーザーマーキング方法によってマーキングの施された成形品に関するものである。

【0004】以下、本発明を詳細に説明する。まず、本発明において用いられる熱可塑性樹脂としては特に限定されるものではなく、例えばポリエチレン、ポリプロピレン等のポリオレフィン系樹脂、ポリスチレン系樹脂、ポリ塩化ビニル系樹脂、ポリ（メタ）アクリレート系樹脂、アクリル系樹脂、ポリアセタール樹脂、ポリエチレンテレフタレート、ポリブチレンテレフタレート等のポリエステル樹脂、ポリアミド樹脂、ポリカーボネート樹脂、ポリフェニレンサルファイド樹脂、ポリイミド樹脂等の公知の熱可塑性樹脂がいずれも使用できる。これらの樹脂は単独あるいは2種以上を混合して使用することも可能である。これらの樹脂の内、本発明においてはポリアセタール樹脂又はポリエステル樹脂を主体とするものが好ましく、かかる樹脂を用いた場合には特に優れたマーキングが可能である。本発明においては、レーザー

マーキングのため上記の如き樹脂にカーボンブラックを0.01~1.0重量%配合することを特徴とする。カーボンブラックの配合量が0.01重量%未満では十分なマーキングを行うことができず、逆に1.0重量%を越えるとレーザー照射による樹脂成形品表面の蝕刻が激しくなりコントラストの良いマーキングが難しくなる。より鮮明なマーキングを行うためには、カーボンブラックの配合量を0.02~0.5重量%とするのが好ましく、特に好ましくは0.03~0.3重量%である。カーボンブラックは、その製法の違いによりファーンズブラック、チャネルブラック、サーマルブラック等に、また、原料の違いによりアセチレンブラック、オイルブラック、ガスブラック等に分類されるが、本発明においてはこれらのいずれも使用できる。また、ケッチェンブラックの使用も可能である。かかる如く低濃度のカーボンブラックを配合した熱可塑性樹脂組成物からなる成形品もしくは該樹脂組成物によって被覆された成形品の表面にレーザー光を照射することにより、一般的には、レーザー照射部がごく僅か、例えば5~50 μm 程度、凸状に盛り上がり、コントラストの良いマーキングが得られる。

【0005】本発明において用いられる樹脂組成物には、さらに無機充填剤を配合するのが好ましく、これにより一層優れたマーキングが可能となる。配合される無機充填剤の形状には特に制約はなく、繊維状、粉粒状、板状等のいずれでもよいが、特に好ましくは粉粒状及び板状の無機充填剤であり、また、その色は白色系あるいは淡色のものが好ましく、例えば、タルク、炭酸カルシウム、酸化チタン等が挙げられる。ミルドガラスファイバー、ウイスキー等も粉粒状充填剤と同様の効果を有する。これらの無機充填剤をさらに配合するにあたっては、その添加量は1~50重量%が好ましく、特に好ましくは5~30重量%である。

【0006】本発明において、成形されあるいは被覆されてレーザーマーキングに供される上記の如き樹脂組成物には、レーザー照射によるマーキングを大きく損なわない範囲で、必要に応じて公知の添加剤等を加えることができる。例えば、酸化防止剤、耐熱安定剤、紫外線吸収剤、光安定剤等の安定剤、帯電防止剤、難燃剤、難燃助剤、染料や顔料等の着色剤、潤滑剤、可塑剤、離型剤、界面活性剤、結晶化促進剤、結晶核剤等を配合することも可能である。

【0007】本発明においては、かかる樹脂組成物からなる成形品あるいは該樹脂組成物を印刷、塗布、多重成形等によって被覆した樹脂、セラミック、金属等の成形品に対し、その所望位置にレーザー光線を照射するだけで、容易に鮮明なマーキングが行われる。所望の形状のマーキングを行うためには、例えば、レーザー光を適当な大きさのスポットにして対象物の表面を走査する方法、レーザー光をマスクすることによって所望形状のレーザー光とし、これに対象物の表面に照射する方法等が

挙げられる。使用されるレーザーの種類としては特に限定はなく、例えば炭酸ガスレーザー、ルビーレーザー、半導体レーザー、アルゴンレーザー、エキシマレーザー、YAGレーザー等がいずれも可能である。この内、炭酸ガスレーザーを用いた場合、樹脂自体もそのレーザーエネルギーを吸収するため、樹脂成形品表面での樹脂の燃焼、気化が起こり易く、マーキングも幾分劣ったものになり易い。これに対し、波長が1.06 μm であることを特徴とするNd:YAGレーザーは、樹脂自身によってそのレーザーエネルギーが吸収されることが殆どないため、上記の如き現象が起こりにくく、特に好ましい。その発振形態は連続発振であってもパルス発振であっても構わないが、特に適したものはQスイッチを用いた連続発振であるスキャン式のNd:YAGレーザーである。

【0008】本発明の作用は次のように推定される。即ち、本発明の如く、特定の低濃度のカーボンブラックを含有する熱可塑性樹脂組成物からなる成形品もしくは該樹脂組成物によって被覆された成形品にレーザー光を照射すると、レーザー光は成形品表面を透過し、樹脂中のカーボンブラックを選択的に加熱する。特に、樹脂自身によるエネルギー吸収の少ないNd:YAGレーザーの場合、効率的に加熱される。加熱されたカーボンブラックはまわりの樹脂を加熱、溶融し、局部的に樹脂を分解し、内部からの微細な発泡を起こさせる。この発泡により成形品表面の樹脂が内部より押し上げられ、得られるマーキング文字は、一般的に5~50 μm 程度の凸状に盛り上がった白色系のマーキングとなり、優れたコントラストが得られるものと考えられる。このような現象は、熱により溶融することのできる熱可塑性樹脂特有のものであり、熱により溶融することのできない熱硬化性樹脂では、このような現象とこれによる効果は期待できない。

【0009】

【実施例】以下、実施例により本発明を更に具体的に説明するが、本発明はこれに限定されるものではない。

【0010】実施例1~8及び比較例1~6

ポリアセタール樹脂(POM)に、カーボンブラックまたはカーボンブラックと各種無機充填剤を、表1に示す割合で配合した樹脂組成物を調製し、これを射出成形して50mm×70mmで厚さ3mmの平板を得た。次に、この平板にスキャン式のNd:YAGレーザーを用いてマーキングを行った。マーキング条件および評価方法は下記の通りである。結果を表1に示す。

〔マーキング条件〕

装置：日本電気(株)製レーザーマーカ SL475E

マーキング文字数：40文字

マーキング方式：一筆書き方式

マーキング部でのパワー：1~3W

スキャンスピード：100mm/sec

バイトサイズ：30 μm

Qスイッチ周波数: 3kHz
処理時間: 3sec

6
* スト、マーキング部の状態を肉眼で観察し、マーキングの可否は5段階で、コントラストは10段階で、相対評価した。

〔評価方法〕マーキングの可否、マーキングのコントラ*

マーキングの可否 1 ←-----→ 5
 マーキングできず マーキング可
 コントラスト 1 ←-----→ 10
 極めて不鮮明（印字の読み取り不可） 良好

実施例 9~16 及び 比較例 7~12

※し、レーザーマーキングを行い、評価した。結果を表2に示す。

ポリブチレンテレフタレート樹脂 (PBT) に、カー

ボンブラックまたはカーボンブラックと各種無機充填剤 10 【0011】

を、表2に示す割合で配合した樹脂組成物を調製し、実

施例 1～8 及び比較例 1～6 と同様の方法で平板を成形※

	樹 脂 組 成				マーキング 可否	コン ラ ス ト	マーキング 状態
	樹脂	カーボンブ ラック (重量%)	タルク (重量%)	炭酸カルシ ウム (重量%)			
実施例 1	POM	0.05	—	—	5	8	蝕刻されず
実施例 2	POM	0.1	—	—	5	9	蝕刻されず
実施例 3	POM	0.2	—	—	5	9	蝕刻されず
実施例 4	POM	0.5	—	—	5	7	僅かに蝕刻
実施例 5	POM	0.1	0.5	—	5	10	蝕刻されず
実施例 6	POM	0.1	5.0	—	5	10	蝕刻されず
実施例 7	POM	0.1	—	2.0	5	10	蝕刻されず
実施例 8	POM	0.1	—	—	5	9	蝕刻されず
比較例 1	POM	—	—	—	1	—	—
比較例 2	POM	0.005	—	—	2	2	蝕刻されず
比較例 3	POM	3.0	—	—	5	4	蝕刻が激
比較例 4	POM	—	5.0	—	1	—	—
比較例 5	POM	—	—	2.0	1	—	—
比較例 6	POM	—	—	—	1	—	—

【0012】

* 40 * 【表2】

	樹脂組成			炭酸カルシウム (重量%)	ガラス繊維 (重量%)	マーキング 可否	コントラスト	マーキング 状態
	樹脂	カーボンブラック (重量%)	タルク (重量%)					
実施例 9	PBT	0.05	—	—	—	5	8	蝕刻されず
実施例10	PBT	0.1	—	—	—	5	9	蝕刻されず
実施例11	PBT	0.2	—	—	—	5	9	蝕刻されず
実施例12	PBT	0.5	—	—	—	5	9	蝕刻されず
実施例13	PBT	0.1	0.1	—	—	5	10	蝕刻されず
実施例14	PBT	0.1	5.0	—	—	5	10	蝕刻されず
実施例15	PBT	0.1	—	1.0	—	5	10	蝕刻されず
実施例16	PBT	0.1	—	—	30.0	5	9	蝕刻されず
比較例 7	PBT	—	—	—	—	1	—	—
比較例 8	PBT	0.005	—	—	—	2	2	蝕刻されず
比較例 9	PBT	3.0	—	—	—	5	4	蝕刻が激
比較例10	PBT	—	5.0	—	—	1	—	—
比較例11	PBT	—	—	1.0	—	1	—	—
比較例12	PBT	—	—	—	30.0	1	—	—

【0013】

【発明の効果】以上の説明並びに実施例により明らかなように、カーボンブラックを0.01～1.0重量%含有する熱可塑性樹脂組成物からなる成形品もしくは該樹脂組成物によって被覆された成形品の表面にレーザー光を照射*

*する本発明のレーザーマーキング方法によれば、極めてコントラストの高いマーキングが可能であり、しかもマーキング速度が速く、自動化、工程管理が容易である等の特徴も有するものであり、極めて実用性の高いものである。

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Industrial Application] this invention relates to the mold goods with which good marking was performed by the laser marking method and this which give the mark of a clear character, a sign, etc. to the front face of the mold goods covered with resin mold goods or the resin using the laser beam.

[0002]

[Description of the Prior Art] As the method of performing marking, such as a desired character, a sign, and a pattern, on the front face of the mold goods covered with resin mold goods or the resin although printing using thermosetting ink has generally been performed from before, it is difficult to perform marking which marking took time, and generally wanted the adhesion of ink for the front face of resin mold goods since chemical activity was scarce, and excelled [method / this] in endurance -- etc. -- there was a problem. On the other hand, the laser marking method for performing marking, such as a character and a sign, using a laser beam as a method of performing marking repeatability being good and simple and at high speed is proposed, and attention is attracted recently. For example, the method of adding the color which contains a color, a silicon content inorganic compound, or silicon into mold-goods material in irradiating a laser beam and performing marking (JP,56-14995,A), How to add absorption-of-radiation nature matter, such as metal silicate, (JP,59-118926,A), How to add a hydration alumina 20% or more as a minerals bulking agent (JP,59-187050,A), How to add the pigment containing phosphate (JP,2-204888,A), How to add the inorganic lead compound of non-black (JP,2-48984,A), How to add the titanic-acid metal salt of non-white (JP,3-10884,A), There is a method (JP,60-166488,A) of making the method (JP,60-47065,A) of adding a black organic dye, the method (JP,60-155493,A) of making a yellow iron oxide contain, a metal hydroxide or/and a metal hydrated compound, and a coloring agent contain etc. By irradiating a laser beam at the resin mold goods which come to add the specific matter which absorbs the laser beam to irradiate alternatively, each of these methods heats locally the portion which irradiated the laser beam, and performs marking by making the additive or resin of the resin surface section cause a thermal change of dissolution, evaporation, carbonization, etc. therefore, the concave chemical engraving character which generally produces the marking character obtained by dissolution or evaporation of an additive or a resin -- or it becomes either of the characters in the state where the black system produced by carbonization of an additive burned. However, contrast is inadequate, the resin residue by the additive evaporated at the time of about [that it is hard to discriminate] and marking or local combustion, and carbonization disperses, and the marking character obtained by doing in this way has the fault of polluting the marking section circumference, and had the problem that this contamination was one of poor connection and the causes of contact contamination also with a bird clapper in ***** parts about dust, like the electrical and electric equipment and electronic parts. Moreover, an additive or a resin etc. which dispersed interrupts a laser beam, and there is also with the cause of a marking mistake, and a bird clapper.

[0003]

[Means for Solving the Problem] When a laser beam was irradiated at the mold goods which consist of a thermoplastics constituent containing the low-concentration carbon black of the specific range as a result of inquiring wholeheartedly, in order to solve the technical problem of such conventional technology, this invention person found out that marking with clear contrast was possible, without the aforementioned problem arising, and reached this invention. That is, this invention is carbon black 0.01-1.0. It is related with the mold goods to which marking was performed by the laser marking method characterized by irradiating a laser beam and performing marking on the front face of the mold goods covered with the mold goods or this resin constituent which consists of a thermoplastics constituent to carry out, and this laser marking method weight % content.

[0004] Hereafter, this invention is explained in detail. First, it is not limited especially as thermoplastics used in this invention, and each well-known thermoplastics, such as polyester resin, such as polyolefine system resins, such as polyethylene and polypropylene, a polystyrene system resin, a polyvinyl chloride system resin, a poly (meta) acrylate system resin, an acrylic resin, polyacetal resin, a polyethylene terephthalate, and a polybutylene terephthalate, polyamide resin, polycarbonate resin, polyphenylene sulfide resin, and polyimide resin, can use it. These resins can also mix and use [independent or] two or more sorts. What makes polyacetal resin or polyester resin a subject in this invention among these resins is desirable, and outstanding marking is possible especially when this resin is used. It sets to this invention and is carbon black to the resin like the above because of laser marking 0.01-1.0. It is characterized by doing weight % combination of. Marking with the loadings of carbon black sufficient at less than 0.01 % of the weight cannot be performed, but it is 1.0 conversely. If weight % is exceeded, the chemical engraving of the resin mold-goods front face by laser radiation will become intense, and good marking of contrast will

become difficult. In order to perform clearer marking, they are the loadings of carbon black 0.02-0.5 Considering as weight % is 0.03-0.3 desirable especially preferably. It is weight %. Although carbon black is classified into furnace black, channel black, thermal black, etc. according to the difference in the process and is classified into acetylene black, oil black, gas black, etc. according to the difference in a raw material, these all can be used in this invention. Moreover, use of KETCHIEN black is also possible. By irradiating a laser beam on the front face of the mold goods covered with the mold goods or this resin constituent which consists of a thermoplastics constituent which blended this low-concentration carbon black [like], generally, the laser radiation section rises to about little, for example, 5-50 micrometers, and convex very much, and good marking of contrast is obtained.

[0005] It is desirable to blend an inorganic bulking agent with the resin constituent used in this invention further, and marking of it which was further excellent by this becomes possible. Although especially restrictions may not be in the configuration of the inorganic bulking agent blended and any, such as the shape of fibrous and a powder and a tabular, are sufficient, especially, it is the inorganic bulking agent of the shape of a powder, and a tabular preferably, and the color has the desirable thing of a white system or light color, for example, talc, a calcium carbonate, titanium oxide, etc. are mentioned. A milled glass fiber, a whisker, etc. have the same effect as a powder-like bulking agent. In blending these inorganic bulking agents further, 1 - 50 % of the weight is desirable especially desirable, and the addition is 5 - 30 % of the weight.

[0006] In this invention, a well-known additive etc. can be added to the resin constituent like the above with which is fabricated or covered and laser marking is presented in the range which does not spoil marking by laser radiation greatly if needed. For example, it is also possible to blend coloring agents, such as stabilizers, such as an antioxidant, a heat-resistant stabilizer, an ultraviolet ray absorbent, and a light stabilizer, an antistatic agent, a flame retarder, a fire-resistant assistant, a color, and a pigment, lubricant, a plasticizer, a release agent, a surfactant, a crystallization accelerator, a crystalline-nucleus agent, etc.

[0007] In this invention, to mold goods, such as a resin which covered with printing, an application, multiplex fabrication, etc. the mold goods or this resin constituent which consists of this resin constituent, a ceramic, and a metal, a laser beam is only irradiated in the request position, and clear marking is performed easily. In order to perform marking of a desired configuration, by carrying out the mask of the method and laser beam which use a laser beam as the spot of a suitable size, and scan the front face of an object, it considers as the laser beam of a request configuration, and the method of irradiating this on the surface of an object etc. is mentioned. As a kind of laser used, there is nothing, for example, especially limitation is a carbon dioxide laser, ruby laser, semiconductor laser, an argon laser, an excimer laser, and YAG. Each laser etc. is possible. Among this, when a carbon dioxide laser is used, in order for the resin itself to absorb the laser energy, combustion of the resin in a resin mold-goods front face and evaporation tend to take place, and it is easy to become that in which marking was also inferior a little. on the other hand, wavelength -- 1.06 micrometers it is -- Nd:YAG characterized by things Since laser does not almost have that the laser energy is absorbed with the resin itself, it is [that the phenomenon like the above cannot happen easily] especially desirable. Especially the thing that was suitable although it did not matter even if it was a pulse oscillation even if the oscillation form was continuous oscillation is Nd:YAG of the scanning formula which is the continuous oscillation which used the Q switch. It is laser.

[0008] An operation of this invention is presumed as follows. That is, if a laser beam is irradiated at the mold goods covered with the mold goods or this resin constituent which consists of a thermoplastics constituent which contains specific low-concentration carbon black like this invention, a laser beam will penetrate a mold-goods front face, and will heat the carbon black in a resin alternatively. Nd:YAG with especially little energy absorption by the resin itself In the case of laser, it is heated efficiently. The heated carbon black heats and fuses a surrounding resin, disassembles a resin locally, and makes detailed foaming from the interior cause. Generally the marking character which the resin on the front face of mold goods is pushed up by this foaming from the interior, and is obtained is 5-50 micrometers. It is thought that it becomes marking of the white system which rose to convex of a grade], and the outstanding contrast is acquired. Such a phenomenon is peculiar to the thermoplastics which can be fused with heat, and the effect by such a phenomenon and this cannot be expected in the thermosetting resin which cannot be fused with heat.

[0009]

[Example] Hereafter, although an example explains this invention still more concretely, this invention is not limited to this.

[0010] Examples 1-8 and the example 1 of comparison - 6 polyacetal resin (POM) The resin constituent blended at a rate which shows carbon black or carbon black, and various inorganic bulking agents in Table 1 was prepared, injection molding of this was carried out, and the plate with a thickness of 3mm was obtained by 50mmx70mm. Next, it is Nd:YAG of a scanning formula to this plate. Marking was performed using laser. Marking conditions and the evaluation method are as follows. A result is shown in Table 1.

[Marking conditions]

equipment 30micromQ switch frequency: -- 3kHz processing-time: -- the propriety of 3sec [evaluation method] marking, the contrast of marking, and state of the marking section: Laser marker by NEC Corp. The number of SL475E marking characters: 40 alphabetic-markings methods: Power in the picture-drawn-without-lifting-the-brush-from-the-paper method marking section: 1 - 3W scan speed: 100 mm/sec byte size : It observed with the naked eye, and the propriety of marking is five stages, and contrast is ten stages and relative evaluation was made on it.

Propriety of marking 1<- -----> 5 Marking cannot be carried out. Marking is good. Contrast 1<- -----> 10 Very indistinct (reading of printing is impossible) The good examples 9-16 and the example 7 of comparison - 12 polybutyrene terephthalate resin (PBT) Carbon black or carbon black, and various inorganic bulking agents. The resin constituent blended at a rate shown in Table 2 was prepared, the plate was fabricated by the same method as examples 1-8 and the examples 1-6 of

comparison, and it evaluated by performing laser marking. A result is shown in Table 2.

[0011]

[Table 1]

	樹脂			組成		マーキング可否	コスト	マーキング状態
	樹脂	カーボンブラック(重量%)	タルク(重量%)	炭酸カルシウム(重量%)	ガラス繊維(重量%)			
実施例 1	POM	0.05	—	—	—	5	8	蝕刻されず
実施例 2	POM	0.1	—	—	—	5	9	蝕刻されず
実施例 3	POM	0.2	—	—	—	5	9	蝕刻されず
実施例 4	POM	0.5	—	—	—	5	7	僅かに蝕刻
実施例 5	POM	0.1	0.5	—	—	5	10	蝕刻されず
実施例 6	POM	0.1	5.0	—	—	5	10	蝕刻されず
実施例 7	POM	0.1	—	2.0	—	5	10	蝕刻されず
実施例 8	POM	0.1	—	—	25.0	5	9	蝕刻されず
比較例 1	POM	—	—	—	—	1	—	—
比較例 2	POM	0.005	—	—	—	2	2	蝕刻されず
比較例 3	POM	3.0	—	—	—	5	4	蝕刻が激
比較例 4	POM	—	5.0	—	—	1	—	—
比較例 5	POM	—	—	2.0	—	1	—	—
比較例 6	POM	—	—	—	25.0	1	—	—

[0012]

[Table 2]

	樹脂組成				炭酸カルシウム (重量%)	ガラス繊維 (重量%)	マーキング可否	コスト	マーキング状態
	樹脂	カーボンブラック (重量%)	タルク (重量%)	炭酸カルシウム (重量%)					
実施例9	PBT	0.05	—	—	—	—	5	8	蝕刻されず
実施例10	PBT	0.1	—	—	—	—	5	9	蝕刻されず
実施例11	PBT	0.2	—	—	—	—	5	9	蝕刻されず
実施例12	PBT	0.5	—	—	—	—	5	9	蝕刻されず
実施例13	PBT	0.1	0.1	—	—	—	5	10	蝕刻されず
実施例14	PBT	0.1	5.0	—	—	—	5	10	蝕刻されず
実施例15	PBT	0.1	—	1.0	—	—	5	10	蝕刻されず
実施例16	PBT	0.1	—	—	—	30.0	5	9	蝕刻されず
比較例7	PBT	—	—	—	—	—	1	—	—
比較例8	PBT	0.005	—	—	—	—	2	2	蝕刻されず
比較例9	PBT	3.0	—	—	—	—	5	4	蝕刻が激
比較例10	PBT	—	5.0	—	—	—	1	—	—
比較例11	PBT	—	—	—	1.0	—	1	—	—
比較例12	PBT	—	—	—	—	30.0	1	—	—

[0013]

[Effect of the Invention] clear by the above explanation and the example -- as -- carbon black -- 0.01-1.0 according to the laser marking method of this invention which irradiates a laser beam on the front face of the mold goods covered with the mold goods or this resin constituent which consists of a thermoplastics constituent of which weight % content is done, marking with very high contrast is possible, moreover a marking speed is quick, and automation and production control are easy -- etc. -- it also has the feature and practicality is very high

[Translation done.]